

## Modifying agent for a binder and its use in a binder

Patent number: EP0100816  
Publication date: 1984-02-22  
Inventor: HOLMQVIST INGRID; KORNFELDT PER; NOLIN ANDERS  
Applicant: PERSTORP AB (SE)  
Classification:  
- International: C08G8/28; C08G12/40; C08G14/12; C08K5/06  
- European: C08G8/28; C08G12/40; C08G14/12; C08K5/06; C08L61/00  
Application number: EP19830103966 19830422  
Priority number(s): SE19820004599 19820806

AD

### Also published a

JP59056470 (A)  
FI832010 (A)  
ES8403501 (A)  
EP0100816 (B1)  
SE455790 (B)

more >>

### Cited document

DE2112318

#### Abstract of EP0100816

1. Claims for the Contracting States : DE, FR, GB, IT, NL, SE Modifying agent for addition to a binder that is synthesized from a condensation product of (a) formaldehyde and (b) urea, melamine or phenol or a mixture of two or three of these components, characterized in that the modifying agent contains formals of pentaerythritol and dipentaerythritol, methylethers of pentaerythritol and dipentaerythritol and free pentaerythritol. 1. Claims for the Contracting State : AT Use of a modifying agent that contains formals of pentaerythritol and dipentaerythritol, methylethers of pentaerythritol and dipentaerythritol and free pentaerythritol, as a modifying agent for addition to a binder that is synthesized from a condensation product of (a) formaldehyde and (b) urea, melamine or phenol or a mixture of two or three of these components.

Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

Best Available Copy

AD



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer:

0 100 816  
A1

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 83103966.4

(51) Int. Cl.<sup>3</sup>: C 08 G 8/28  
C 08 G 12/40, C 08 G 14/12  
C 08 K 5/06

(22) Anmeldetag: 22.04.83

(30) Priorität: 06.08.82 SE 8204599

(71) Anmelder: Perstorp AB  
Box 5000  
S-284 00 Perstorp(SE)

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
22.02.84 Patentblatt 84/8

(72) Erfinder: Holmqvist, Ingrid  
Smirdarevägen 7  
S-240 36 Stehag(SE)

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
AT DE FR GB IT NL SE

(72) Erfinder: Kornfeldt, Per  
Färgarevägen 29  
S-284 00 Perstorp(SE)

(72) Erfinder: Nolin, Anders  
Alvägen 25  
S-284 00 Perstorp(SE)

(74) Vertreter: Hansen, Bernd, Dr.rer.nat. et al.  
Hoffmann, Eitie & Partner Patentanwälte  
Arabellastrasse 4  
D-8000 München 81(DE)

(54) Modifizierungsmittel für ein Bindemittel und dessen Verwendung in einem Bindemittel.

(57) Es wird ein Modifizierungsmittel für die Zugabe zu einem Bindemittel beschrieben, das aus einem Kondensationsprodukt aus (a) Formaldehyd und (b) Harnstoff, Melamin oder Phenol oder einer Mischung von zwei oder drei dieser Komponenten aufgebaut ist, dadurch gekennzeichnet, dass das Modifizierungsmittel aus einer Mischung aus verschiedenen Hydroxygruppen enthaltenden Reaktionsprodukten, die durch alkalische Reaktion zwischen Formaldehyd und Acetaldehyd in einem Molverhältnis von 3 bis 6:1 hergestellt wurden und wobei die Reaktionsprodukte zu einem erheblichen Teil veretherzt sind, besteht.

EP 0 100 816 A1

- 1 -

Modifizierungsmittel für ein Bindemittel und dessen  
Verwendung in einem Bindemittel

Die Erfindung betrifft ein Modifizierungsmittel für ein Bindemittel, wobei das Bindemittel aus einem Kondensationsprodukt aus (a) Formaldehyd und (b) Harnstoff, Melamin oder Phenol oder einer Mischung von zwei oder drei dieser Komponenten aufgebaut ist.

Reaktionsprodukte aus Formaldehyd und Harnstoff, Melamin oder Phenol oder aus einer Mischung dieser Komponenten mit ähnlichen Verbindungen, z.B. Guanaminen oder Amiden werden seit vielen Jahren mit Verstärkungsmitteln oder Füllstoffen zur Herstellung von beispielsweise Laminaten verwendet.

Die angewendete Technologie ist bekannt und besteht im allgemeinen darin, dass man eine wässrige Lösung von Formaldehyd mit der ausgewählten Verbindung zu einer niedrigmolekularen löslichen Verbindung umsetzt, die in gelöster Form dann zu dem Verstärkungsmaterial oder dem Füllstoff zugegeben wird, worauf man dann das Lösungsmittel abdampft. Das halbfertige Produkt wird dann unter erhöhtem Druck und unter Zufuhr von

- 2 -

Wärme zu einem Endprodukt geformt. Bei dieser Verfahrensstufe läuft in dem niedrigmolekularen Bindemittel auf Basis von Formaldehyd eine Polykondensationsreaktion ab, durch welche der Binder in eine dreidimensionale hochmolekulare Verbindung mit ausgezeichneten chemischen und physikalischen Eigenschaften überführt wird.

Eine wesentliche Stufe bei diesem Verfahren besteht darin, dass das niedrigmolekulargewichtige Bindemittel schmilzt und in eine Fliessphase übergeht, bevor das Molekularwachstum beginnt. Dies ist die Voraussetzung, um ein Endprodukt mit den erforderlichen Eigenschaften, wie Formstabilität, zu erhalten.

Das Fliessen während der Formgebungs- und Härtungsphase wird durch mehrere Faktoren beeinflusst. Die wichtigsten Faktoren sind das Verhältnis zwischen der Menge des Bindemittels und des Verstärkungsmaterials oder des Füllstoffes, der Gehalt an Feuchtigkeit in der Mischung und der Schmelzpunkt, die Schmelzviskosität und die Härtungsgeschwindigkeit des Bindemittels unter den gewählten Bedingungen. Die allerwichtigste Formgebungsbedingungen sind der Verformungsdruck, die Temperatur und die Formgebungszeit. Bei Anwendung eines hohen Verformungsdruckes kann man ein befriedigendes Fliessen auch bei verhältnismässig niedrigen Mengen an Bindemittel und bei einem niedrigen Gehalt an Feuchtigkeit unter Anwendung einer geeigneten Temperatur erreichen. Nimmt der Verformungsdruck ab, müssen andere Faktoren, welche das Fliessen beeinflussen,

verändert werden, um den Fliesseffekt aufrecht zu erhalten.

5 In der Praxis wird das Verformungsverfahren bei der Herstellung von laminierten Produkten auf zwei verschiedene Weisen durchgeführt. Bei der ersten Methode wird das Material in eine Kalt presse eingegeben, worauf man dann den Druck erhöht und Wärme einwirken lässt. Anschliessend werden die Temperatur und der Druck erniedrigt. Bei der zweiten Methode wird das Material in eine Heiss presse eingefüllt und dann wird der Druck erhöht. Dann wird der Druck, ohne dass man kühlte, gesenkt. Bei beiden Verfahren findet eine Kompression und eine Formgebung des Materials sowie ein Schmelzen und ein Härten des Binders statt.

10 Die Methode zur Herstellung von Endprodukten ohne Kühlvorrichtungen, bietet grosse wirtschaftliche Vorteile im Vergleich zu der ersterwähnten Methode, zum Teil aufgrund des geringeren Energieverbrauchs, zum Teil aufgrund der grossen Zeiteinsparung.

15 während der letzten Jahre hat eine technische Entwicklung von statischen Laminierpressen, die absatzweise arbeiten, zu kontinuierlich arbeitenden Bandpressen bei der Herstellung von gleichmässigen wärmehärtbaren Harzlaminate stattgefunden. Die kontinuierlich arbeitenden Bandpressen für Laminate arbeiten im allgemeinen mit erheblich niedrigeren Drücken von etwa 10 bis 25 bar im Vergleich zu 100 bar und mit kürzeren Presszeiten, die etwa 1/30 bis 1/300 der

- 4 -

Presszeit bei einem statischen Verfahren unter Kühlung ausmachen.

Im Vergleich zu einem üblichen Presszyklus, bei dem  
5 man in einer statischen Presse kühlt, ist bei einem kontinuierlichen Verfahren ein weit besseres Fliessen und eine erheblich höhere Reaktivität des Bindemittels erforderlich. Diese beiden Eigenschaften sind an und für sich unvereinbar. Das schnelle Ansteigen des Mole-  
10 kulargewichts erniedrigt nämlich die Fliesszeit. Eine Methode zur Lösung dieses Problems besteht darin, dass man das Verhältnis des Bindemittels im Vergleich zu dem Verstärkungsmaterial erhöht und dass man den Feuchtigkeitsgehalt des Materials, bevor dieses geformt und  
15 gehärtet wird, anhebt. Dieses Verfahren ist jedoch sehr kostspielig und die Fertigprodukte haben unerwünschte Eigenschaften, z.B. eine grosse Sprödigkeit.

Gemäss der vorliegenden Erfindung ist es nun möglich,  
20 die vorerwähnten Probleme zu lösen, indem man ein Bindemittel auf Basis eines Kondensationsproduktes aus  
25 (a) Formaldehyd und (b) Harnstoff, Melamin oder Phenol oder einer Mischung aus zwei oder drei dieser Verbindungen verwendet und in dem Bindemittel, zusätzlich zu möglichen üblichen Additiven, noch 5 bis 60 Gew.-%, bezogen auf das trockene Bindemittel, eines Modifizierungsmittels verwendet. Das Modifizierungsmittel besteht aus einer Mischung von verschiedenen Hydroxygruppen enthaltenden Reaktionsprodukten, die man durch  
30 eine alkalische Reaktion zwischen Formaldehyd und Acetaldehyd in einem Molverhältnis von 3 bis 6:1 erhält

und wobei die Hydroxygruppen in den erwähnten Reaktionsprodukten zu einem erheblichen Anteil verethert sind.

5        Das Bindemittel kann aus einem Melamin-Formaldehyd-Harz, Harnstoff-Formaldehyd-Harz, Phenol-Formaldehyd-Harz, Harnstoff-Melamin-Formaldehyd-Harz, Harnstoff-Phenol-Formaldehyd-Harz, Melamin-Phenol-Formaldehyd-Harz oder Harnstoff-Melamin-Phenol-Formaldehyd-Harz  
10      bestehen. Solche Harze können zusätzlich beispielsweise auch noch Toluolsulfonamid, Laktame, Guanamine, Amide, Amine oder andere Additive, welche die Qualität der Harze verbessern, enthalten. Diese Harze werden nach bekannten Methoden, wie sie in der Spezialliteratur beschrieben werden, hergestellt.  
15

Das erfindungsgemäße Modifizierungsmittel, das als Additiv zu einem Bindemittel auf Basis eines Kondensationsproduktes von (a) Formaldehyd und (b) Harnstoff-Melamin oder Phenol oder einer Mischung von zwei oder drei dieser Komponenten, zugegeben wird, ist dadurch gekennzeichnet, dass es aus einer Mischung von verschiedenen Hydroxygruppen enthaltenden Reaktionsprodukten besteht, die man durch eine alkalische Reaktion zwischen Formaldehyd und Acetaldehyd in einem Molverhältnis von 3 bis 6:1 erhält, wobei die Reaktionsprodukte zu einem erheblichen Teil verethert sind.  
25

Das Modifizierungsmittel enthält Formale von Pentaerythrit und Dipentaerythrit, Methylether von Pentaerythrit und Dipentaerythrit und freies Pentaerythrit.  
30

- 6 -

Gemäss einer Ausführungsform der Erfindung enthält das Modifizierungsmittel 30 bis 70 Gew.% einer Mischung der Formale von Pentaerythrit und Dipentaerythrit, 5 bis 35 Gew.% einer Mischung der Methylether von Pentaerythrit und Dipentaerythrit und 0,5 bis 15 Gew.% freies Pentaerythrit, wobei der mögliche Rest verschiedene Aldolkondensationsprodukte enthält.

Das Modifizierungsmittel kann zu dem Bindemittel vor, 10 während oder nach der Synthese des Bindemittels zugegeben werden.

Bei der Verwendung des Bindemittels zum Imprägnieren von kontinuierlichen Röllen eines Fasermaterials, wie Papier, wird ein Härtungsmittel zu dem Bindemittel zu- 15 gegeben.

Die Erfindung wird im Zusammenhang mit den Ausführungsbeispielen beschrieben. Beispiel 1 zeigt die Herstellung eines Harnstoff-Phenol-Formaldehyd-Harzes, das ein Modifizierungsmittel gemäss der Erfindung enthält, und die Verwendung des Harzes zur Herstellung eines dekorativen Hochdrucklaminats.

Beispiel 2 zeigt die Herstellung eines Melamin-Formaldehyd-Harzes, bei dem man ein Modifizierungsmittel gemäss der Erfindung eingemischt hat, und die Verwendung des Harzes zur Herstellung eines kontinuierlichen Laminats. Beispiel 3 zeigt die Herstellung eines Melamin-Formaldehyd-Harzes, welches mit einem Modifizierungsmittel gemäss der Erfindung co-kondensiert wurde, und

die Verwendung des Harzes für die Herstellung eines kontinuierlichen Laminats. In Beispiel 4 wird schliesslich die Herstellung eines Harnstoff-Melamin-Formaldehyd-Harzes beschrieben, welches mit einem erfindungsgemässen Modifizierungsmittel co-kondensiert wurde, und die Verwendung des Harzes zur Herstellung eines kontinuierlichen Laminats.

10

Beispiel 1

53,11 Gew.-Teile 50 %-iges Formalin, 38,86 Gew.-Teile Phenol und 7,23 Gew.-Teile eines Modifizierungsmittels  
15 gemäss der Erfindung aus:

Formalen von Monopentaerythrit und	45	Gew.%
Dipentaerythrit		
verschiedenen Aldolkondensations-		
produkten	24	Gew.%
20 Methylether von Monopentaerythrit		
und Dipentaerythrit	14	Gew.%
freiem Pentaerythrit	7	Gew.%
Natriumformiat	0,5	Gew.%
<u>Rest</u>	9,5	Gew.%

25

wurden in einem Reaktionsgefäß vorgelegt.

Der pH wurde auf etwa 7,5 eingestellt und die Mischung wurde unter Rückfluss erhitzt. Unter Rückfluss während  
30 etwa 35 Minuten wurde Natriumhydroxid kontinuierlich zugegeben. Dann wurde die Mischung gekühlt und weiteres

- 8 -

Natriumhydroxid zugegeben. Insgesamt wurden 1,4 Gew.% Natriumhydroxid, bezogen auf das Phenol, zugegeben.

5        16,81 Gew.-Teile Wasser destillierten im Vakuum bei einer Temperatur von etwa 60°C ab. Anschliessend wurden 5,0 Gew.-Teile Methanol und 7,84 Gew.-Teile Harnstoff bei 60°C zugegeben. Nach dem Auflösen des Harnstoffs wurde das Reaktionsgemisch gekühlt.

10      Das erhaltene Harz wurde in Wasser gelöst und hatte folgende Eigenschaften:

Feststoffgehalt:	65 %
Viskosität:	180 cP
pH:	8,4
Härtungszeit:	150 sek. bei 150°C
/ <u>Hubhärtungszeit (stroke cure time)</u> /	

20      Ein Kraftpapier mit einem Oberflächengewicht von 150g/m<sup>2</sup> wurde mit der Harzlösung bis zu einem Harzgehalt von 28 % und 7 % an flüchtigen Bestandteilen imprägniert. Fünf Blätter aus einem derartig imprägnierten Kraftpapier und zwei Oberflächenblätter aus Papier mit einer dekorativen Funktion, die mit einem Melaminharz imprägniert worden waren, wurden auf das Laminat in einer üblichen Hochdruckpresse aufgepresst. Man erhielt ein zufriedenstellendes Laminat, das dem ISO-Standard 4586 entsprach.

Beispiel 2

25,5 Gew.-Teile 50 %-iges Formalin, 24,5 Gew.-Teile Wasser, 0,6 Gew.-Teile Triethanolamin, 1,3 Gew.-Teile  
5 Toluolsulfonamid und 29,2 Gew.-Teile Melamin wurden in ein Reaktionsgefäß gegeben. Der pH wurde auf 9,7 eingestellt und die Mischung wurde unter Rückfluss erhitzt.

10 Nach 10-minütigem Erhitzen unter Rückfluss wurde die Mischung auf 90°C gekühlt und dann liess man die Reaktion weiter ablaufen, bis sich ein Niederschlag bildete, wenn man 1,9 ml Wasser zu einer 1 g-Probe des Harzes bei 25°C zugab. Dann wurde das Reaktionsgemisch auf Raumtemperatur gekühlt und 8,9 Gew.-Teile  
15 eines erfindungsgemässen Modifizierungsmittels wurden zugegeben. Das Modifizierungsmittel bestand aus:

Natriumformiat	0,2 Gew.%
freiem Pentaerythrit	6,8 Gew.%
Formalalen von Monopentaerythrit und	
Dipentaerythrit	46,1 Gew.%
freiem Dipentaerythrit	1,0 Gew.%
Methylether von Monopentaerythrit	
25 und Dipentaerythrit	14,4 Gew.%
Semiformalalen	2,3 Gew.%
anderen Aldolkondensationsprodukten	27,2 Gew.%
Wasser	2,0 Gew.%

30 Das gebildete Harz wurde in Wasser gelöst und hatte folgende Eigenschaften:

- 10 -

Feststoffgehalt: 50,5 %  
Viskosität: 30 cP  
pH: 9,6  
Härtungszeit: 220 sek. bei 150°C  
5 (Hubhärtungszeit)

Nach Zugabe von 1,1 % p-Toluolsulfonsäure wurde der  
pH auf 6,9 verringert, wobei die Reaktivität in einem  
solchen Masse zunahm, dass die Härtungszeit (Hubhärtungszeit)  
10 nur noch 27 Sekunden betrug.

Zwei unterschiedliche Qualitäten von Kraftpapier mit  
einem Oberflächengewicht von 80 g/m<sup>2</sup> bzw. 150 g/m<sup>2</sup> wurden  
15 mit der Harzlösung bis zu einem Harzgehalt von 50 % mit 9,5 % flüchtigen Bestandteilen imprägniert.

Zwei Rollen eines auf diese Weise erhaltenen Kernpapiers wurden mit einem dekorativen Papierblatt, das mit  
einem Melaminharz imprägniert war und wobei das dekorative Blatt die Oberfläche darstellte, und mit einem  
20 Pergamentpapier als Rückseite, in einer kontinuierlichen Doppelbandpresse zu einem Laminat mit einer Dicke von 0,6 mm verpresst. Der Formgebungsdruck betrug  
25 13 bar und die Bandtemperatur 160°C und die Bandschwindigkeit 8 m/min.

Das so erhaltene Laminat war gut durchgehärtet und zeigte die nachfolgenden ausgezeichneten Eigenschaften:

30 Wärmetest, Sossenschüssel 180°C, 20 Minuten: bestanden;  
Schlagfestigkeit gemäss DIN: 18,4 N;

- 11 -

Blasenbildungstemperatur: 190°C;

Dimensionsstabilität gemäss ISO:

längs der Oberfläche 4,5 pro Mille

quer zur Oberfläche 11 pro Mille;

5 Formbarkeit, 6 mm Radius, 145°C: bestanden;  
Siedewassertest, 15 Minuten: bestanden.

10 Beispiel 3

218 Gew.-Teile 50 %-iges Formalin, 180 Gew.-Teile des  
in Beispiel 2 beschriebenen Modifizierungsmittels,  
321 Gew.-Teile Wasser und 3,6 Gew.-Teile Triethanol-  
15 amin wurden in einem Reaktionsgefäß gemischt. Der  
pH wurde mit einer Natronlaugelösung auf 9,8 einge-  
stellt und dann wurden 12 Gew.-Teile p-Toluolsulfon-  
amid und 264 Gew.-Teile Melamin zugegeben.

20 Das Reaktionsgemisch wurde auf 85°C erwärmt und dann  
wurde der pH mit Natriumhydroxid auf 10,1 eingestellt.  
Die Temperatur wurde anschliessend 2,5 Stunden bei  
85°C konstant gehalten. Wenn die Verträglichkeit des  
Harzes mit Wasser weniger als 2 ml Wasser/g Harz bei  
25 Raumtemperatur betrug, wurden weitere 1,5 Gew.-Teile  
Triethanolamin zugegeben und anschliessend wurde die  
gesamte Mischung auf Raumtemperatur gekühlt. Das  
Harz wurde in Wasser gelöst und zeigte folgende Eigen-  
schaften:

30

Feststoffgehalt: 49,2 %

Viskosität: 28 cP

- 12 -

pH: 9,6  
Härtungszeit: 240 sek. bei 150°C  
(Hubhärtungszeit)

- 5 Nach Zugabe von 1,1 % p-Toluolsulfonsäure fiel der pH auf 6,9 ab und die Reaktivität erhöhte sich derartig, dass die Härtungszeit (Hubhärtungszeit) nur noch 27 Sekunden betrug.
- 10 Zwei verschiedene Qualitäten von Kraftpapier mit einem Oberflächengewicht von 80 g/m<sup>2</sup> bzw. 150 g/m<sup>2</sup> wurden mit der Harzlösung bis zu einem Harzgehalt von 51,3 % und 9,5 % an flüchtigen Bestandteilen bzw. zu einem Harzgehalt von 50,8 % und 9,7 % an flüchtigen Bestandteilen imprägniert.
- 15

Zwei Rollen eines auf diese Weise erhaltenen Kernpapiers wurden mit einem dekorativen Papierblatt, das mit Melaminharz imprägniert worden war und wobei das dekorative Blatt die Oberflächenschicht bildete und mit einem Pergamentpapier auf der Rückseite, in einer kontinuierlichen Doppelbandpresse zu einem Laminat mit einer Dicke von 0,6 mm verpresst. Der Formgebungsdruck betrug 13,5 bar, die Bandtemperatur 155°C und die Bandgeschwindigkeit 7,3 m/min..

- 20 Das so erhaltene Laminat war gut ausgehärtet und zeigte die nachfolgenden ausgezeichneten physikalischen Eigenschaften:
- 25
- 30 Wärmetest, Sossenschüssel 180°C, 20 Minuten: bestanden;

Schlagfestigkeit gemäss DIN: 18,8 N;

Blasenbildungstemperatur: 190°C;

Dimensionsstabilität gemäss ISA:

längs der Oberfläche 4,5 pro Mille

5 quer zur Oberfläche 11 pro Mille;

Formbarkeit, 6 mm Radius, 145°C: bestanden;

Siedewassertest, 15 Minuten: bestanden.

10

Beispiel 4

34,65 Gew.-Teile 50 %-iges Formalin, 18,63 Gew.-Teile Wasser, 6,50 Gew.-Teile des in Beispiel 2 beschriebenen Modifizierungsmittels, 4,55 Gew.-Teile Isobutanol und 0,36 Gew.-Teile Triethanolamin wurden in einen Reaktionsgefäß vorgelegt. Der pH wurde auf 9,1 eingestellt.

8,25 Gew.-Teile Harnstoff wurden zugegeben und dann wurde die Mischung auf 80°C erwärmt. Nach 30 Minuten bei dieser Temperatur wurden 17,31 Gew.-Teile Melamin zugegeben. Nach weiteren 30 Minuten wurden 8,25 Gew.-Teile Harnstoff zugegeben, worauf die Temperatur auf 65°C erniedrigt wurde. Während der gesamten Reaktion

25 wurde der pH wenigstens bei 8,6 mittels Natriumhydroxid gehalten.

Die Kondensation wurde bei 65°C weitergeführt, bis die Verträglichkeit des Harzes mit Wasser weniger als 30 4 ml/g Harz bei 25°C betrug. Dann wurden 1,0 Gew.-Teile Triethanolamin zugegeben und das Reaktionsgemisch gekühlt.

- 14 -

Das gebildete Harz wurde in Wasser gelöst und zeigte folgende Eigenschaften:

Feststoffgehalt: 50 %  
5 Viskosität: 30 cP  
PH: 9

Die Reaktivität wurde mit 1,4 % p-Toluolsulfonsäure eingestellt, so dass die Härtungszeit (Hubhärtungszeit) 10 28 Sekunden betrug.

Ungebleichtes Kraftpapier mit einem Oberflächengewicht von 80 g/m<sup>2</sup> wurde mit der hergestellten Harzlösung bis zu einem Harzgehalt von 50 % mit einem Gehalt von 15 9 % an flüchtigen Bestandteilen imprägniert. Drei Rollen eines so hergestellten Kernpapiers wurden mit einem mit Melaminharz imprägnierten dekorativen Blatt als Oberflächenschicht und einem Pergamentpapier als Rückseite in einer kontinuierlichen Doppelbandpresse 20 zu einem Laminat mit einer Dicke von 0,6 mm verpresst. Der Formgebungsdruck betrug 12 bar und die Bandtemperatur 150°C und die Bandgeschwindigkeit 7 m/min..

Ein so erhaltenes Laminat war gut ausgehärtet und zeigte die nachfolgenden ausgezeichneten physikalischen 25 Eigenschaften:

Wärmetest, Sossenschüssel 180°C, 20 min: bestanden;  
Schlagfestigkeit gemäss DIN: 17,5N;  
30 Blasenbildungstemperatur: 180°C;

- 15 -

Dimensionsstabilität:

längs der Oberfläche 4 pro Mille  
quer zur Oberfläche 10 pro Mille;  
Siedewassertest, 15 Minuten: bestanden.

5

Die Erfindung ist nicht auf die obigen Ausführungsformen beschränkt, weil man sie innerhalb des Umfangs der Erfindung auf verschiedene Weise modifizieren kann.

10

15

20

25

30

## P A T E N T A N S P R Ü C H E

1. Modifizierungsmittel für die Zugabe zu einem Bindemittel, das aus einem Kondensationsprodukt aus (a) Formaldehyd und (b) Harnstoff, Melamin oder Phenol oder einer Mischung von zwei oder drei dieser Komponenten aufgebaut ist, dadurch  
5 gekennzeichnet, dass das Modifizierungsmittel aus einer Mischung aus verschiedenen Hydroxygruppen enthaltenden Reaktionsprodukten, die durch alkalische Reaktion zwischen Formaldehyd und Acetaldehyd in einem Molverhältnis von 3 bis 6:1 hergestellt wurden und wobei die Reaktionsprodukte zu einem erheblichen Teil verethert sind, besteht.
- 10 15 2. Modifizierungsmittel gemäss Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass es Formale von Pentaerythrit und Dipentaerythrit, Methylether von Pentaerythrit und Dipentaerythrit und freies Pentaerythrit enthält.
- 20 25 3. Modifizierungsmittel gemäss Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass es 30 bis 70 Gew.% einer Mischung von Formalen von Pentaerythrit und Dipentaerythrit, 5 bis 35 Gew.% einer Mischung von Methylethern von Pentaerythrit und Dipentaerythrit und 0,5 bis 15 Gew.% freies Pentaerythrit und als Rest verschiedene Aldolkondensationsprodukte enthält.

0100816

- 17 -

4. Verwendung eines Modifizierungsmittels gemäss Ansprüchen 1, 2 oder 3 als Additiv zu einem Bindemittel, aufgebaut auf einem Kondensationsprodukt aus (a) Formaldehyd und (b) Harnstoff, Melamin oder Phenol oder einer Mischung aus zwei oder drei dieser Komponenten.

5

10

15

20

25

30



Europäisches  
Patentamt

# EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0100816

Nummer der Anmeldung

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			EP 83103966.4
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betritt Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 1)
A	<p>DE - A - 2 112 318 (COMBINATUL CHIMIC FAGARAS)            * Patentansprüche *            ---</p>	1	C 08 G 8/28 C 08 G 12/40 C 08 G 14/12 C 08 K 5/06
A	<p>K. THINIUS "Chemie, Physik und Technologie der Weichmacher", 1960            VEB VERLAG TECHNIK BERLIN            Seiten 389,390            * Seite 390, Zeilen 1-18 *            -----</p>	1	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. 1)
			C 08 G 8/00 C 08 G 12/00 C 08 G 14/00 C 08 K
	<p>Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.</p>		
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer	
WIEN	11-11-1983	PAMMINGER	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN		E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorie oder Grundsätze			